

Propriedades

Arame e Vareta de bronze com média de 8,50% de alumínio para a Soldagem de revestimento em metais ferrosos e não ferrosos. A função do Al é aumentar a tensão de compressão da liga e portanto a capacidade de suportar cargas e melhor resistir ao desgaste metal-metal. Em adição a resistência mecânica as ligas de Cu-Al apresentam grande resistência a corrosão por contato com a água do mar e em ambientes de corrosão salina em várias concentrações e temperaturas.

Aplicações

Usada não só para revestimentos como bem como para uniões em ligas de cobre em geral, aços e uniões de metais dissimilares. Pelas características do metal depositado como descrito acima as aplicações principais são relacionadas a placagens e revestimentos de peças que sofrem o desgaste metal-metal ou corrosão salina, como: Bombas, Eixos, Hélices em Bz-Al, Revestimento e placagens de peças em aços C e/ou ferro fundido.

Composição Química Típica do depósito de solda %

Al	Ni	Mn	Fe	Cu
8,50	0,80	<1,00	<0,50	Bal.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20° C)

Resistência á Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %
>400	180	40

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Ø mm	TIG	TIG	MIG	MIG
Diâmetro	2,40 mm	3,20 mm	1,20 mm	1,60 mm
Embalagem	5 Kg	5 Kg	15 Kg	15 kg
Gás ou Fluxo	100% Ar.	100 % Ar.	100% Ar.	100% Ar.
Corrente (A)	120-160	170-230	100-250	115-290
Tensão (V)	-	-	22-28	22-30

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1

